

**Garant****Fresa de avance elevado MDI HSC, AlTiSiN, Ø h8 DC: 12mm****Datos de pedido**

Número de pedido	206269 12
GTIN	4067263133117
Clase de artículo	11Z

**Descripción****Ejecución:**

Innovador sustrato de grano ultrafino, especialmente para el mecanizado duro de hasta 70 HRC. Revestimiento de alto rendimiento de nuevo desarrollo para lograr una durabilidad excelente y una potencia óptima de arranque de viruta.

Tolerancia: Radio de corte **R1 = +/- 0,01 mm**

**Aplicación:**

Especial para el mecanizado de alta velocidad HSC en la fabricación de moldes y herramientas para fresas copiadoras y en línea. Volumen de mecanizado muy alto en el mecanizado duro.

**Descripción técnica**

Número de dientes Z	6
Longitud total L	90 mm
Medida $a_{p.máx.}$ líneas	0,9 mm
Ø de cuello $D_1$	11,7 mm
Ø de mango $D_s$	12 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	30 mm
Radio de programación	1 mm
Ángulo de ajuste $\kappa$	15 grados
Longitud de filo $L_c$	12 mm
Ø de corte $D_c$	12 mm

Radio de filo $R_1$	0,5 mm
Radio frontal $R_3$	14,4 mm
Avance $f_z$ para contornear en acero < 55 HRC	0,444 mm
Recubrimiento	AlTiSiN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Tolerancia $\varnothing$ nominal	h8
Ángulo de hélice	20 grados
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 6535 HA con h5
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HSC
anillo de color	rojo
Tipo de producto	Fresa toroidal frontal

## Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Acero < 50 HRC	adecuado	105 m/min	H
Acero < 55 HRC	adecuado	105 m/min	H
Acero < 60 HRC	adecuado	75 m/min	H
Acero < 65 HRC	adecuado	64 m/min	H
Acero < 67 HRC	adecuado	53 m/min	H
Acero < 70 HRC	adecuado	53 m/min	H
húmedo máximo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado		

## Servicios

Rectificado de mangos Tipo HB	129100 HB
-------------------------------	-----------

